

Curemaster Super digital S214d

Curemaster Ultra digital S310d

Curemaster Super Twin digital S516d

Trackmaster digital TMd07 & TMd08

ASSEMBLY AND OPERATING MANUAL

ASSEMBLAGE & MODE D'EMPLOI

MANUAL DE MONTAJE Y FUNCIONAMIENTO



CONTENTS/SOMMAIRE/ÍNDICE

GB WARNINGS

PLEASE READ THESE INSTRUCTIONS THOROUGHLY BEFORE COMMENCING ASSEMBLY OR OPERATION OF THE MACHINE. FAILURE TO DO SO COULD RESULT IN DAMAGE OR INJURY FOR WHICH TRISK WILL ACCEPT NO RESPONSIBILITY OR LIABILITY.

The Curemaster/Trackmaster unit conforms to North American Standard UL499.

1. THIS EQUIPMENT MUST BE EARTHED.
2. REMOVE PACKING PIECES FROM CASSETTE HEADS BEFORE USE.
3. **DANGER** ~ TO REDUCE THE RISK OF EXPLOSION, DO NOT USE IN PAINT SPRAY BOOTHS OR WITHIN 10 FEET OF SPRAYING OPERATIONS ~ AS PER THE REQUIREMENTS OF UL499.
4. THIS UNIT MUST BE OPERATED IN A WELL VENTILATED AREA.
5. ISOLATE MAINS SUPPLY BEFORE MOVING COVERS.
6. DO NOT MOVE THE UNIT AROUND USING THE MAINS CABLE.
7. DO NOT MOVE THIS UNIT DURING OPERATION AS THIS MAY LEAD TO PREMATURE EMITTER FAILURE.
8. CUREMASTER ETS2 MUST BE PROTECTED BY A 16A FUSE. ETS3 AND ETS 5 MUST BE PROTECTED BY A 30A FUSE. TRACKMASTER MUST BE PROTECTED BY A 30A TO EACH CARRIAGE.
9. THIS UNIT MUST NOT BE POINTED AT PERSONNEL OR EASILY FLAMMABLE SUBSTANCES.
10. **CAUTION** ~ THIS ARM EXTENDS FIERCELY WHEN CASSETTE ASSEMBLY NOT FITTED.
11. THE TRACKMASTER SYSTEM MUST BE USED WITHIN WITHIN ITS RATED VOLTAGE OF 220V/240V, 50/60 Hz SINGLE PHASE.
12. WHEN USED IN THE UNITED STATES OF AMERICA THE ELECTRICAL CONNECTIONS TO THE TRACKMASTER MUST COMPLY WITH THE NATIONAL ELECTRICAL CODE ANSI/NFPA 70 1996.
13. WHEN BEING INSTALLED IN CANADA THE ELECTRICAL CONNECTION TO THE TRACKMASTER MUST COMPLY WITH THE CANADIAN ELECTRICAL CODE PART 1-C22.1-94.
14. IF IN ANY DOUBT ABOUT ASSEMBLY OR OPERATION OF THE UNIT PLEASE DO NOT HESITATE TO CONTACT YOUR DISTRIBUTOR OR THE TRISK SERVICE DEPARTMENT.

F AVERTISSEMENT

CES INSTRUCTIONS DOIVENT ETRE LUES ATTENTIVEMENT AVANT DE COMMENCER L'ASSEMBLAGE OU D'UTILISER L'APPAREIL. LE NON RESPECT DE CES INSTRUCTIONS POURRAIT PROVOQUER DES DEGATS OU UN ACCIDENT CORPOREL GRAVE POUR LESQUELS TRISK NE SAURAIT ACCEPTER AUCUNE RESPONSABILITE.

L’appareil Curemaster/Trackmaster est conforme à la norme nord-américaine UL499.

1. CET EQUIPEMENT DOIT ETRE RELIE A LA TERRE.
2. ENLEVER LES MORCEAUX D'EMBALLAGE DES TETES AVANT DE BRANCHER L'APPAREIL.
3. **DANGER** ~ POUR ÉVITER TOUT RISQUE D’EXPLOSION, NE PAS UTILISER DANS LES CABINES DE PEINTURE NI À MOINS DE 5 MÈTRES DES AIRES D’APPLICATION DE PEINTURE OU D’APPRÊT - SELON LES RECOMMANDATIONS DE LA NORME UL499.
4. CETTE UNITÉ DOÎT ÊTRE UTILISÉE DANS UN ENDROIT BIEN VENTILÉ.
5. DEBRANCHER L'APPAREIL AVANT DE RETIRER LES COUVERCLES.
6. NE JAMAIS UTILISER LE CORDON D'ALIMENTATION POUR DEPLACER L'APPAREIL.
7. NE JAMAIS DEPLACER L'APPAREIL EN COURS DE FONCTIONNEMENT CAR CECI POURRAIT PROVOQUER LA DEFAILLANCE PREMATUREE DES EMETTEURS.
8. LE CUREMASTER DOIT ETRE PROTEGE PAR UN FUSIBLE DE 16 A (ETS2d), 30 A (ETS3d & ETS5d). LE TRACKMASTER DOIT ETRE PROTEGE PAR UN FUSIBLE DE 30 A PAR CHARIOT.
9. CET APPAREIL NE DOIT JAMAIS ETRE ORIENTE VERS UNE PERSONNE OU DES SUBSTANCES INFLAMMABLES.
10. **PRUDENCE** ~ LORSQUE LA RAMPE N'EST PAS INSTALLEE, LE BRAS SE DEPLOIE BRUSQUEMENT.
11. TRACKMASTER ~ 220/240 V. 50/60 Hz. 1 Ø SEULEMENT.
12. LES ETATS-UNIS ~ TRACKMASTER ~ DOIT SE CONFORMER AU RÈGLEMENT ÉLECTRIQUE NATIONAL ANSI/NFPA 70 1996.
13. LE CANADA ~ TRACKMASTER ~ DOIT SE CONFORMER AU RÈGLEMENT ÉLECTRIQUE CANADIENNE 1-C22.1-94.
14. EN CAS DE DOUTE EN CE QUI CONCERNE L'ASSEMBLAGE OU L'UTILISATION DE L'APPAREIL, NE PAS HESITER A CONTACTER LE DISTRIBUTEUR OU LE SERVICE APRES-VENTE DE TRISK.

Esp ADVERTENCIAS

SE RECOMIENDA LEER DETENIDAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES ANTES DE INICIAR EL MONTAJE O LA PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE ESTA MÁQUINA. DE LO CONTRARIO, PODRÍAN PRODUCIRSE DAÑOS O LESIONES SOBRE LOS QUE TRISK NO ACEPTARÁ OBLIGACIÓN NI RESPONSABILIDAD ALGUNAS.

La unidad Curemaster/Trackmaster cumple la norma norteamericana UL499.

1. ESTE EQUIPO DEBE SER CONECTADO A TIERRA.
2. ANTES DE USARLO, DEBE RETIRAR LAS PIEZAS DE EMBALAJE DE LOS EXTREMOS DE LAS PLACAS DE INFRARROJOS.
3. **PELIGRO** ~ PARA REDUCIR EL RIESGO DE LA EXPLOSIÓN, NO UTILIZAR EN CABINAS DE INTURA O A MENOS DE 10 PIES (3.05m) DE ~ DE ZONAS DE PINTURA SEGÚN LOS REQUISITOS DE UL499.
4. ESTE EQUIPO DEBE FUNCIONAR EN UNA ÁREA BIEN VENTILADA.
5. ANTES DE RETIRAR LAS CUBIERTAS PROCEDA AL AISLAMIENTO DEL EQUIPO CON RESPECTO A LA RED ELÉCTRICA.
6. PARA MOVER EL EQUIPO, NO TIRE DEL CABLE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.
7. NO MUEVA EL EQUIPO CUANDO ESTÉ EN FUNCIONAMIENTO (PODRÍA PRODUCIRSE UNA AVERÍA PREMATURA DEL EMISOR).
8. EL EQUIPO CUREMASTER DEBE ESTAR PROTEGIDO MEDIANTE UN FUSIBLE DE 16 A (ETS2d), 30 A (ETS3d & ETS5d). EL EQUIPO TRACKMASTER DEBE ESTAR PROTEGIDO MEDIANTE UN FUSIBLE DE 30 A POR PUENTE.
9. ESTE EQUIPO NO DEBE ORIENTARSE HACIA PERSONAS O SUSTANCIAS FÁCILMENTE INFLAMABLES.
10. **CAUTELA** ~ EL BRAZO DE SOPORTE SE DESPLIEGA VIOLENTAMENTE CUANDO EL MECANISMO DE PLACAS DE INFRARROJOS NO ESTÁ INSTALADO.
11. TRACKMASTER ~ 220/240 V. 50/60 Hz. 1 Ø SOLAMENTE.
12. LOS E.E.U.U. ~ TRACKMASTER ~ DEBE CONFORMARSE CON EL ANSI/NFPA 70 1996 ELÉCTRICO NACIONAL DEL CÓDIGO.
13. CANADÁ ~ TRACKMASTER ~ DEBE CONFORMARSE CON LA NORMA ELÉCTRICA CANADIENSE 1-C22.1-94 DEL CÓDIGO
14. ANTE CUALQUIER DUDA SOBRE EL MONTAJE O FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO, NO DUDE EN PONERSE EN CONTACTO CON SU DISTRIBUIDOR O CON EL DEPARTAMENTO DE SERVICIO DE TRISK.

GB 1. INTRODUCTION

Congratulations on buying a TRISK branded product! Your unit is manufactured to the highest specifications in order to meet your needs. TRISK is the undisputed market leader in the manufacture of short-wave infra-red paint curing equipment for the automotive refinishing industry. The company now exports to over 40 countries with a wide range of static and mobile infra-red units. TRISK products are not only used in advanced bodyshops throughout the world but also by major car manufacturers including, GM, Ford, Daimler, Chrysler, Nissan, Toyota, Honda and Hyundai. Your product is designed to be energy efficient and versatile, while helping to produce the type of finish you would expect from a quality manufacturer. We are confident that TRISK will remain at the leading edge of developing infra-red technology.

Please read through this operating manual before using the machine and afterwards store it in a safe place.

Esp 1. INTRODUCCIÓN

Felicidades por haber adquirido un producto de marca TRISK! Su equipo ha sido fabricado de acuerdo con las especificaciones más exigentes, con el fin de satisfacer las necesidades de nuestros clientes. TRISK es el líder indiscutible del mercado de fabricación de equipos de secado de pintura mediante infrarrojos de onda corta para la industria de reacabado del automóvil: en la actualidad, TRISK exporta sus productos a más de 40 países, con una amplia gama de equipos estáticos y móviles de infrarrojos. Los productos de TRISK no sólo son utilizados por avanzados talleres de carrocería de todo el mundo, sino también por importantes fabricantes de automóviles, entre ellos GM, Ford, Daimler, Chrysler, Nissan, Toyota, Honda y Hyundai. Este producto, diseñado para proporcionar un buen rendimiento energético y una gran versatilidad, le ayudará además a producir el tipo de acabado propio de un fabricante de calidad. Estamos seguros de que TRISK seguirá en vanguardia del desarrollo de la tecnología de infrarrojos en el futuro.

Antes de utilizar este equipo, le recomendamos que lea detenidamente este manual de funcionamiento y que lo guarde en un lugar seguro.

F 1. INTRODUCTION

Félicitations pour avoir choisi un produit TRISK. Votre est fabriqué suivant les plus hauts niveaux de qualité afin de répondre à tous vos besoins. TRISK est le leader incontesté dans le domaine des équipements de cuisson infrarouge à courte longueur d'onde pour l'industrie automobile. La société exporte maintenant dans plus de 40 pays toute une gamme d'appareils mobiles ou statiques. Les produits TRISK sont non seulement utilisés par les ateliers de carrosserie les plus modernes dans le monde entier mais également par de grands constructeurs parmi lesquels figurent GM, Ford, Daimler, Chrysler, Nissan, Toyota, Honda et Hyundai. Votre produit a été conçu pour être polyvalent et économe en énergie tout en vous aidant à atteindre la qualité de finition que vous attendez d'un fabricant de renom. Vous pouvez être assuré que TRISK mettra tout en oeuvre pour que ses produits restent à la pointe de la technologie du futur.

Nous vous demandons de lire attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement puis de le ranger dans un endroit sûr.



2. TECHNICAL SPECIFICATIONS

CUREMASTER SUPER digital ETS2d (S214d)

Rated Voltage:	220/240V, 60Hz, Single Phase
Rated Input (Nominal):	3 emitters, full power: 3000W (max)
Heating elements:	3 quartz, tungsten filament ruby sleeved Infra-Red Emitters
Area of coverage:	1m x 0.8m/39” x 31”
Dimensions (Nominal):	(Width): 66cm/27”, (Height): 164cm/66”, (Length): 150cm/60”;
Weight:	50kg/110lbs

CUREMASTER ULTRA digital ETS3d (S310d)

Rated Voltage:	220/240V, 60Hz, Single Phase
Rated Input (Nominal):	3 emitters, full power: 4500W (max)
Heating elements:	3 quartz, tungsten filament ruby sleeved Infra-Red Emitters
Area of coverage:	1.2m x 1m/39” x 47”
Dimensions (Nominal):	(Width): 66cm/27”, (Height): 164cm/66”, (Length): 150cm/60”;
Weight:	50kg/110lbs

CUREMASTER SUPER TWIN digital ETS5d (S516d), TMd07 & TMd08

Rated Voltage:	220/240V, 60Hz, Single Phase
Rated Input (Nominal):	6 emitters, full power: 6000W (max)
Heating elements:	6 quartz, tungsten filament ruby sleeved Infra-Red Emitters
Area of coverage:	1m x 1.8m/39” x 71”
Dimensions (Nominal):	(Width): 95cm/38”, (Height): 164cm/66”, (Length): 150cm/60”;
Weight:	65kg/144lbs (S5d)



2. SPECIFICATIONS TECHNIQUES

CUREMASTER SUPER numérique ETS2d (S214d)

Tension nominale :	220/240V, 60Hz, monophasé
Consommation nominale :	3 émetteurs puissance maximale : 3000W (max)
Eléments chauffants :	3 émetteurs infrarouges en quartz à filament de tungstène avec manchon en rubis
Couverture nominale :	1m x 0.8m/39” x 31”
Dimensions nominales :	(Largeur): 66cm/27”, (Hauteur): 164cm/66”, (Longueur): 150cm/60”
Poids :	50kg/110lbs

CUREMASTER ULTRA numérique ETS3d (S310d)

Tension nominale :	220/240V, 60Hz, monophasé
Consommation nominale :	3 èmetteurs puissance maximale : 4500W (max)
Eléments chauffants :	3 èmetteurs infrarouges en quartz à filament de tungstène avec manchon en rubis
Couverture nominale :	1.2m x 1m/39” x 47”
Dimensions nominales :	(Largeur): 66cm/27”, (Hauteur): 164cm/66”, (Longueur): 150cm/60”
Poids :	50kg/110lbs

CUREMASTER SUPER Numérique Double ETS5d (S516d), TMd07 & TMd08

Tension nominale:	220/240V, 60Hz, monophasé
Consommation nominale:	6 émetteurs puissance maximale 6000W (max)
Eléments chauffants:	6 émetteurs infrarouges en quartz à filament de tungstène avec manchon en rubis
Couverture nominale:	1m x 1.8m/39” x 71”
Dimensions nominales:	(Largeur): 95cm/38”, (Hauteur): 164cm/66”, (Longueur): 150cm/60”
Poids:	65kg/144lbs (S5d)



2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CUREMASTER SUPER digital ETS2d (S214d)

Tensión de régimen:	220/240V, 60Hz, monofásico
Carga máxima:	3 emisores, potencia total: 3000W (max)
Elementos de calor:	3 emisores infrarrojos, cuarzo, filamento de tungsteno y casquillo de rubí
Zona de cobertura:	1m x 0.8m/39” x 31”
Dimensiones (Nominal):	(Anchura): 66cm/27”, (Altura): 164cm/66”, (Longitud): 150cm/60”;
Peso:	50kg/110lbs

CUREMASTER ULTRA digital ETS3d (S310d)

Tensión de régimen:	220/240V, 60Hz, monofásico
Carga máxima:	3 emisores, potencia total: 4500W (max)
Elementos de calor:	3 emisores infrarrojos, cuarzo, filamento de tungsteno y casquillo de rubí
Zona de cobertura:	1.2m x 1m/39” x 47”
Dimensiones (Nominal):	(Anchura): 66cm/27”, (Altura): 164cm/66”, (Longitud): 150cm/60”;
Peso:	50kg/110lbs

CUREMASTER SUPER Digital doble ETS5d (S516d), TMd07 & TMd08

Tensión de régimen:	220/240V, 60Hz, monofásico
Carga máxima:	6 emisores, potencia total: 6000W (max)
Elementos de calor:	6 emisores infrarrojos de cuarzo, con filamento de tungsteno y casquillo de rubí
Zona de cobertura:	1m x 1,8 m/39” x 71”
Dimensiones (Nominal):	(Anchura) 95cm/38”, (Altura) 164cm/66”, (Largura) 150cm/60”
Peso:	65kg/144lbs (S5d)



3. ASSEMBLY INSTRUCTIONS

For additional assembly instructions on TMd refer to FM379

Check that the electricity supply is compatible with the technical specifications of the machine as shown in section 2. If in any doubt about assembly or operation of the unit please do not hesitate to contact your distributor or the Trisk Service Dept.

1. Remove cassette assembly box from the main packaging together with the main upright column and arm assembly. Remove the base unit and attach castors with the braked castors at the rear of the base (see Fig. 1 below). Ensure that you have a flat floor and apply the brakes on the rear castors. Remove all packaging.

CAUTION: DO NOT OPERATE GAS STRUT LEVER UNTIL THE CASSETTE ASSEMBLY IS FITTED ON THE ARM. THIS GAS STRUT IS PRESSURISED AND WILL EXTEND THE ARM FIERCELY WHEN THE LEVER IS DEPRESSED IF THE CASSETTES ARE NOT ATTACHED.



Fig. 1

Fig. 2



2. To assemble the upright undo the nuts and washers from the bolts at the base of the column. Carefully insert the column bolts into the corresponding holes in the base with the column control fascia to the rear (as shown in Fig.2). Refit washers and locknuts to column bolts by hand and then use a 19mm. AF spanner to fully tighten. Do not over tighten. Test the upright for rigidity in relation to the base.

3. **ETS2d & ETS3d**
   Undo the ratchet lever from the end of the swivel bolt on the underside of the socket housing. Slide on the cassette assembly, refit the ratchet lever and tighten until the cassette assembly is fairly stiff to move (see Fig.3).
   ETS5d/TrackMaster
   Remove the M12 plastic cap, locknut and washer from the pivot bolt on the underside of the socket housing. Position the cross-bar on the pivot bolt, refit the locknut and washer and tighten until the arm is fairly stiff to move (see Fig.4). Fit the plastic cap onto the locknut.
   The cassette/backbar assemblies are colour coded (see Fig.5) - the left-hand cassette assembly is marked red, the right-hand cassette assembly is marked green. Attach the cassette assemblies to the cross-bar using the M12 bolts, washers and locknuts supplied (see Fig.4) and tighten the locknuts until the cassette assemblies are fairly stiff to move. Fit the plastic caps onto the locknuts.

Fig.3



S2d and S3d	
Top cassette plug	Top Socket
Middle cassette plug	Middle socket
Bottom cassette plug	Bottom socket
S5d and TrackMaster (see Fig.5)	
DIN plug	DIN socket (make sure that this is inserted in the correct orientation)

Wiring details ETS2d/ETS3d/ETS5d. THIS EQUIPMENT MUST BE EARTHED

These units are fitted with mains plugs at the factory, if it is necessary to fit an alternative plug it should be connected as described below.

ETS2d, ETS3d and ETS5d 220/240V single phase unit

	Cable core	Connection
1.	White	Letter N Neutral
2.	Black	Letter L Line
3.	Green	Ground

If in any doubt about electrical fittings please consult a qualified electrician or contact Edwin Trisk Service Department.

Fig. 4

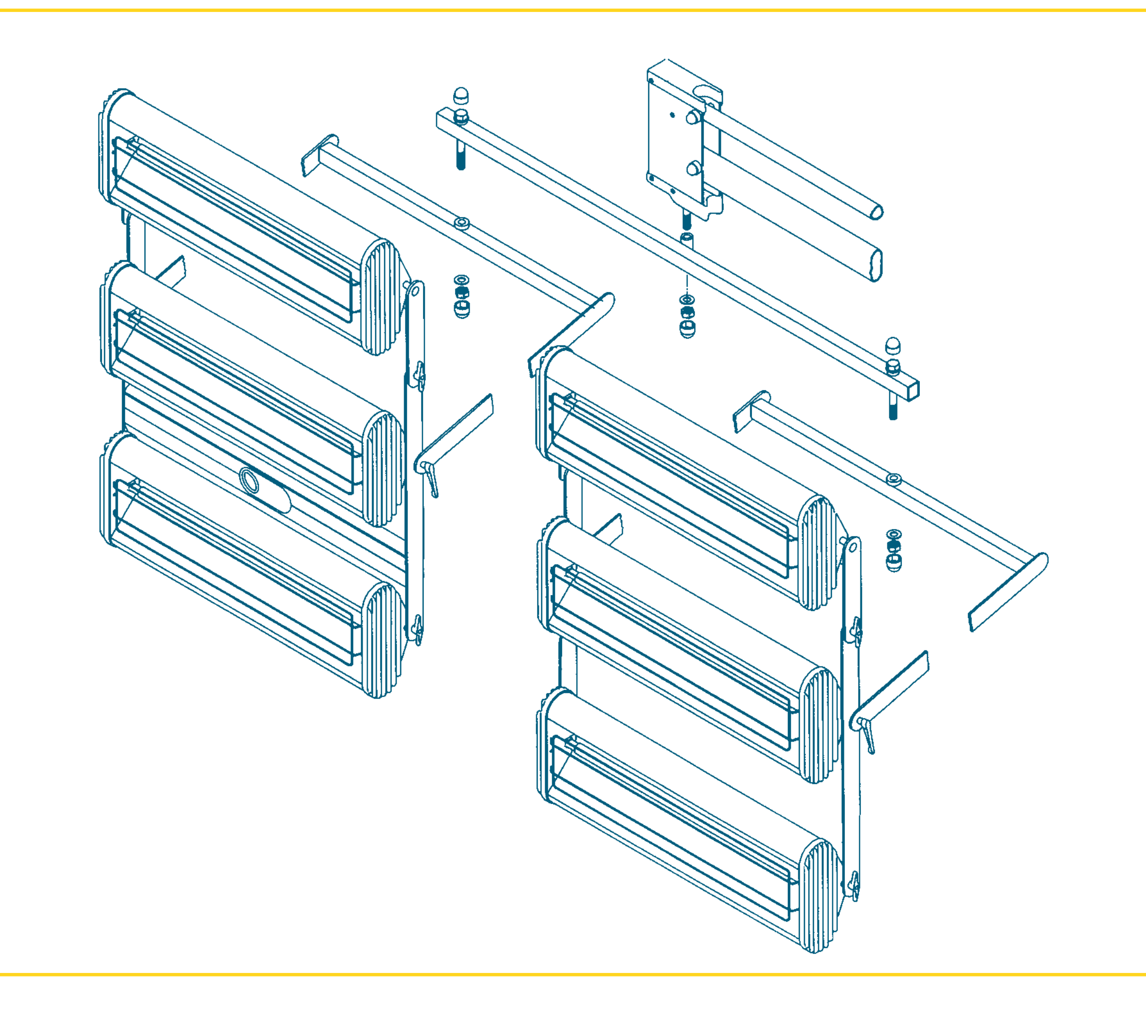
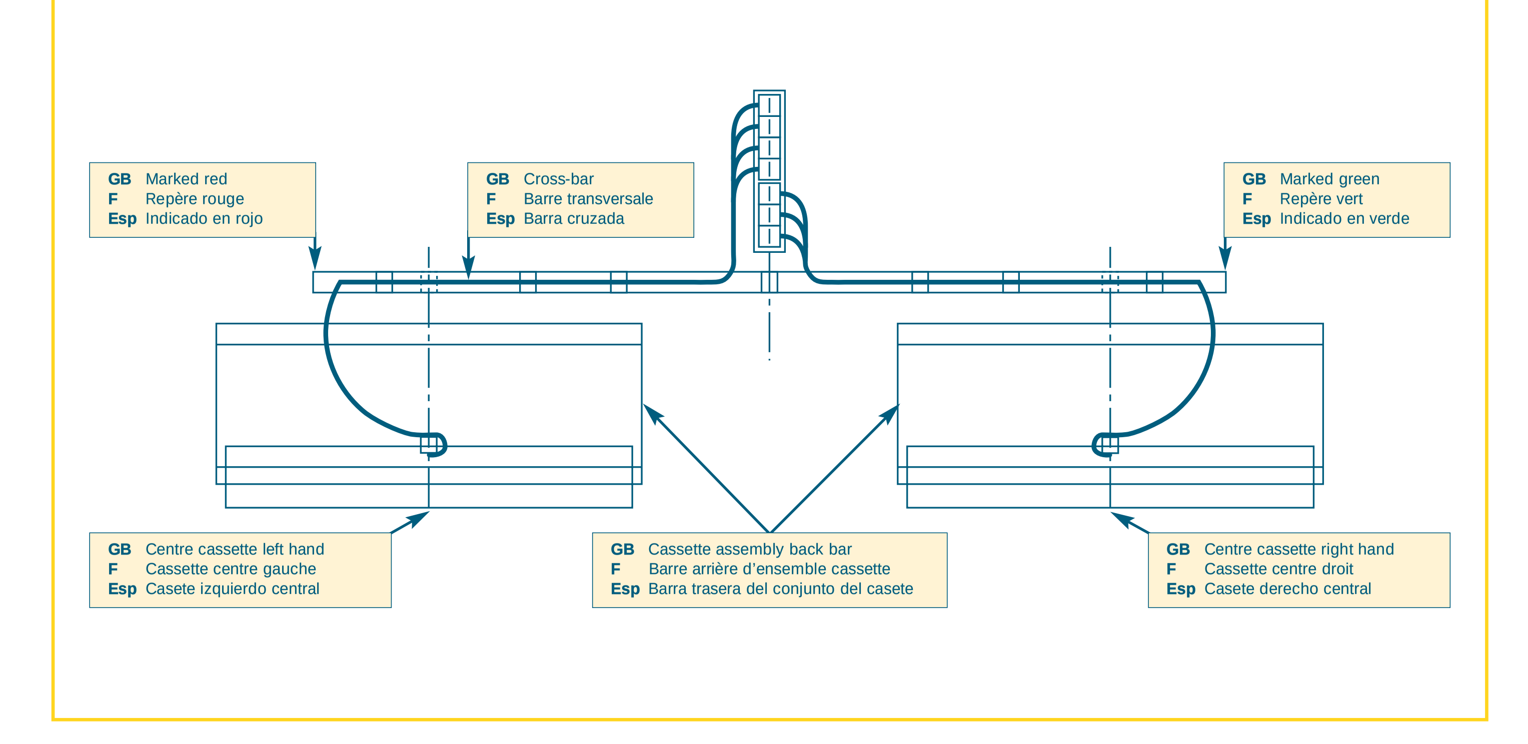


Fig. 5

GB Schematic diagram of cable connections
F Schéma des connexions câblées
Esp Diagrama esquemático de las conexiones de los cables



F 3. ASSEMBLAGE

Vérifier que l'alimentation électrique est compatible avec les spécifications techniques de l'appareil comme il est indiqué dans la Section 2. En cas de doute concernant l'assemblage de l'appareil ou son utilisation, contacter le distributeur ou le service après-vente de Trisk.

1.Sortir la rampe de l'emballage ainsi que la colonne verticale et le bras. Installer les roulettes sur le pied, les roulettes bloquantes à l'arrière (voir Figure 1 ci-dessous). Vérifier que le plancher est parfaitement horizontal puis bloquer les roulettes arrière. Enlever le reste de l'emballage.

ATTENTION : NE JAMAIS ACTIONNER LE LEVIER DU VÉRIN PNEUMATIQUE TANT QUE LA RAMPE N'EST PAS INSTALLÉE SUR LE BRAS CAR LE VÉRIN SOUS PRESSION POURRAIT ENTRAÎNER LE DÉPLOIEMENT BRUSQUE DU BRAS.

2. Démonter les écrous et rondelles des boulons situés à la base de la colonne. Introduire les boulons de la colonne dans les trous du pied, la face portant les commandes vers l'arrière (comme il est indiqué Figure 2).
   Remonter les rondelles et écrous sur les boulons en serrant à la main. Serrer ensuite à fond au moyen d'une clé de 19 mm. Ne pas serrer exagérément. Vérifier la rigidité de l'ensemble.

3. **ETS2d & ETS3d**
   Dégagez le levier à cliquet qui se trouve à l'extrémité du boulon pivotant, sous le coffret des prises. Faites glisser en position la cassette soit relativement bien immobilisée (voir Fig.3).
   ETS5d/TrackMaster
   Retirez le chapeau en plastique M12, le contre-écrou et la rondelle du boulon pivotant qui se trouvent sous le coffret des prises. Mettez en position la barre transversale sur le boulon pivotant puis remettez en place le contre-écrou et la rondelle et serrez le tout jusqu'à ce que le bras soit relativement bien immobilisé (consultez la Fig.4). Mettez en place le chapeau en plastique sur le contre-écrou.
   Les ensembles cassettes et barres arrière sont identifiées par un code de couleurs (voir Fig.5) - la cassette gauche est identifiée par un repère rouge et la cassette droite par un repère vert.
   Fixez chaque cassette sur la barre transversale à l'aide des boulons M12, rondelles et contre-écrous fournis (voir Fig.4) puis serrez les contre-écrous pour bien immobiliser chaque ensemble cassette. Mettez en place les chapeaux en plastique sur les contre-écrous.

S2d & S3d

Connecteur de l'élément supérieur	prise du haut
Connecteur de l'élément central	prise du milieu
Connecteur de l'élément inférieur	prise du bas

S5d & TrackMaster (Voir Fig.5)

Connecteur DIN	prise DIN (en prenant soin de respecter l'orientation des broches)

CABLAGE ETS2d/ETS3d/ETS5d. CET APPAREIL DOIT ETRE RELIE A LA TERRE

Cet appareil est livré avec une prise secteur installée en usine. Dans le cas où il s'avérerait nécessaire d'installer une autre prise, se reporter aux indications suivantes.

Appareil ETS2d, ETS3d et ETS5d en 220/240V monophasé

	Ame de câble	Connexion
1.	Blanc	Lettre N, neutre
2.	Noir	Lettre L, ligne
3.	Vert	Terre

En cas de doute concernant l'installation électrique, consulter un électricien qualifié ou contacter le service après-vente de Edwin Trisk.



Compruebe que la alimentación eléctrica es compatible con las especificaciones de la máquina, según lo indicado en la sección 2. Ante cualquier duda sobre el montaje o el funcionamiento del equipo, no dude en ponerse en contacto con su distribuidor o con el Departamento de Servicio de TRISK.

1. Retire la caja del mecanismo de placas de infrarrojos del embalaje principal, junto con la columna principal de soporte vertical y el mecanismo de brazo. Retire la unidad base y coloque las ruedas orientables y los frenos de las ruedas en la parte trasera de la base (ver Fig. 1). Cerciórese de trabajar sobre un suelo liso y aplique los frenos sobre las ruedas orientables traseras. Retire todas las piezas de embalaje.

PRECAUCIÓN: NO ACCIONE LA PALANCA DIAGONAL DE GAS HASTA QUE EL MECANISMO DE PLACAS DE INFRARROJOS HAYA SIDO INSTALADO SOBRE EL BRAZO. ESTA PALANCA DE GAS ESTÁ PRESURIZADA. SI NO SE HAN COLOCADO LAS PLACAS DE INFRARROJOS, EL BRAZO SE DESPLEGARÁ CON VIOLENCIA CUANDO SE BAJE LA PALANCA.

2. Para montar el soporte vertical, desmonte las tuercas y arandelas de los pernos situados en la base de la columna. Inserte con cuidado los pernos de la columna en sus correspondientes agujeros en la base, con el tablero de control de la columna orientado hacia atrás (como se muestra en Fig. 2).
   Vuelva a montar manualmente las arandelas y tuercas de seguridad en los pernos de la columna y luego utilice una llave inglesa AF de 19 mm AF para apretar bien. No apriete excesivamente. Compruebe la rigidez del soporte vertical con respecto a la base.

3. **ETS2d & ETS3d**
   Abrir la palanca de gatillo desde el extremo del perno giratorio en la parte inferior del bastidor del adaptador. Introducir el conjunto del casete, volver a colocar la palanca de gatillo y apretarla hasta que cueste mover el conjunto del casete (ver figura 3).
   ETS5d/TrackMaster
   Retirar el casquete de plástico M12, la contratuerca y la arandela del perno pivotante en la parte inferior del bastidor del adaptador. Colocar la barra cruzada sobre el perno pivotante, volver a colocar la contratuerca y la arandela y apretar hasta que cueste mover el brazo (ver figura 4). Ajustar el casquete de plástico sobre la contratuerca.
   Los conjuntos del casete/barra trasera están codificados por color (ver figura 5) - el conjunto del casete izquierdo está marcado en rojo, el del lado derecho está marcado en verde.

Acoplar los conjuntos del casete a la barra cruzada utilizando los pernos M12, las arandelas y las contratuercas que se suministran (ver figura 4) y apretar las contratuercas hasta que cuesten mover los conjuntos del casete. Ajustar los casquetes de plástico sobre las contratuercas.

S2d & S3d

Enchufe de placa superior	Conector superior
Enchufe de placa intermedia	Conector intermedio
Enchufe de placa inferior	Conector inferior
S5d & TrackMaster (ver. figura 5)	
Enchufe DIN	Conector DIN (compruebe que se inserta con la orientación correcta)

Datos de cableado ETS2d/ETS3d/ ETS5d. ESTE EQUIPO DEBE SER CONECTADO A TIERRA

Estos aparatos vienen equipados en fábrica con enchufes de alimentación eléctrica. Si es preciso instalar un enchufe alternativo, deberá conectarse como se describe a continuación.

ETS2d, ETS3d y ETS5d 220/240V equipo monofásico

	Alma del cable	**Conexión**
1.	Blanco	Letra N neutro
2.	Negro	Letra L con tensión
3.	Verde	Tierra

Ante cualquier duda sobre accesorios eléctricos, consulte con un electricista cualificado o póngase en contacto con el Departamento de Servicio de Edwin Trisk.

GB ETS 2d + 3d Front Panel
F ETS 2d + 3d Tableau de commande
Esp Panel delantero de ETS 2d + 3d





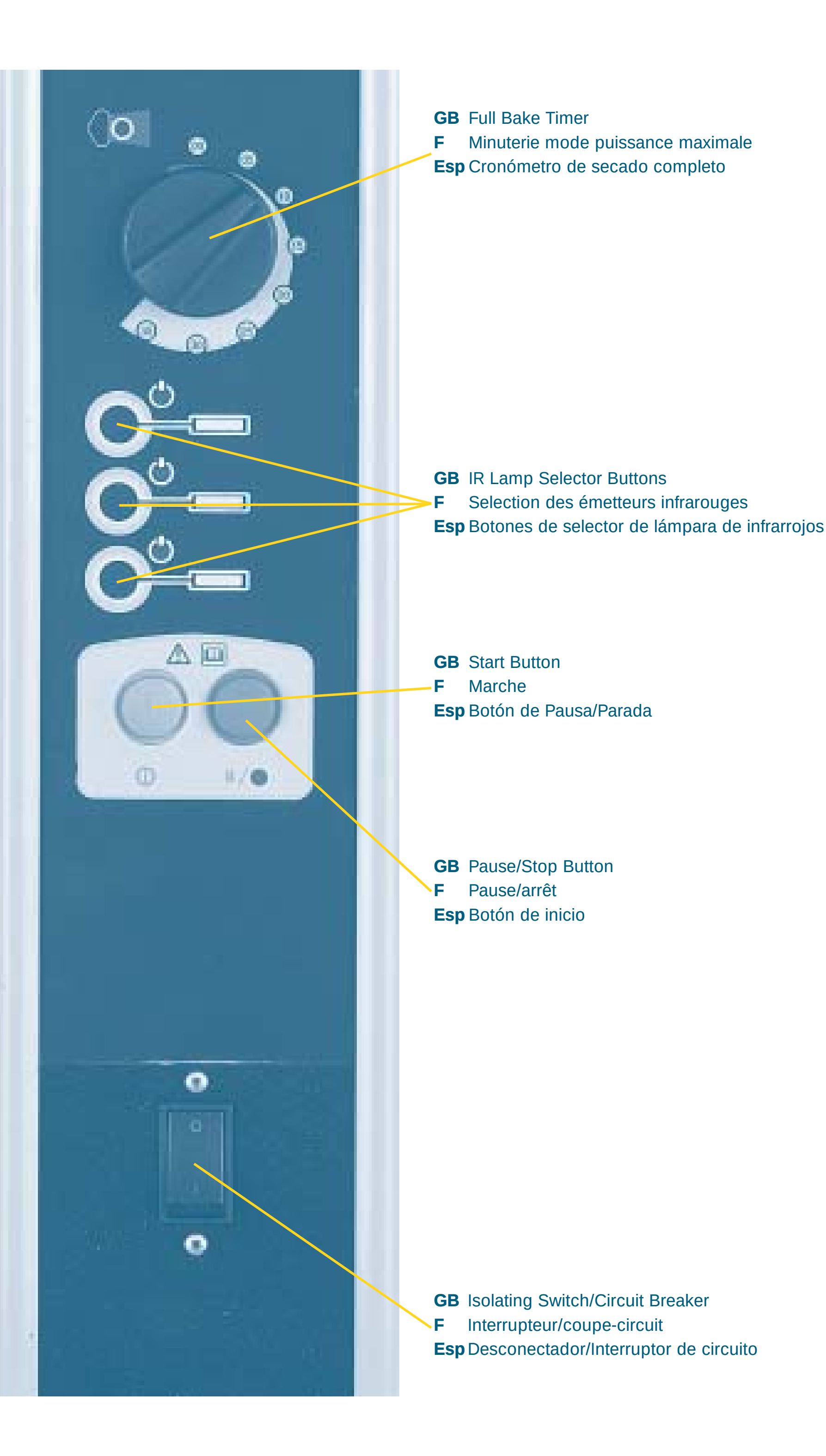
GB Display
F Affichage
Esp Pantalla

GB Distance Indicator Activate Button
F Indicateur de distance avec bouton d'activation
Esp Indicador de distancia Botón de activado

GB Flash Off Timer
F Minuterie mode demi-puissance
Esp Cronómetro de secado previo

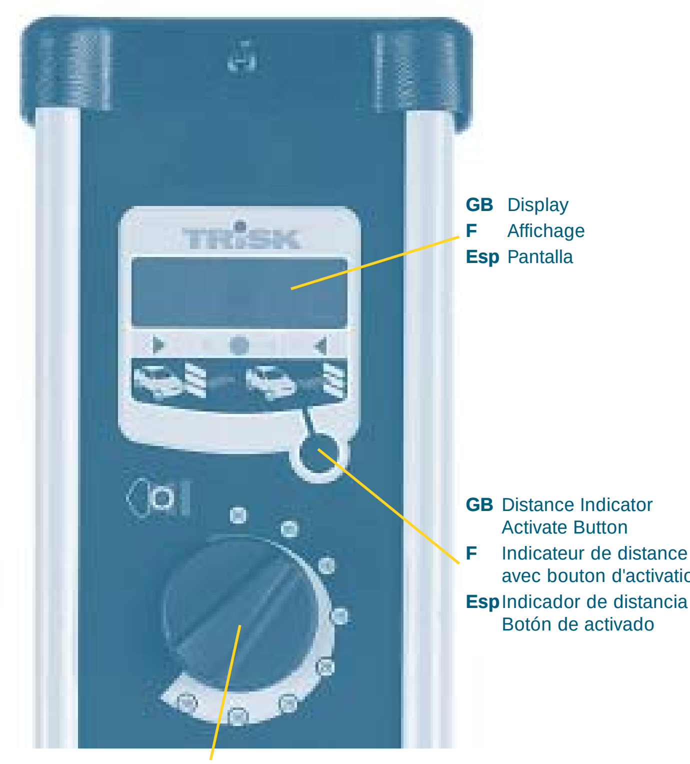


GB Paint Data Cards
F Cartes de données de peinture
Esp Tarjetas de datos de pinturas


GB Full Bake Timer
F Minuterie mode puissance maximale
Esp Cronómetro de secado completo
GB IR Lamp Selector Buttons
F Selection des émetteurs infrarouges
Esp Botones de selector de lámpara de infrarrojos
GB Start Button
F Marche
Esp Botón de Pausa/Parada
GB Pause/Stop Button
F Pause/arrêt
Esp Botón de inicio
GB Isolating Switch/Circuit Breaker
F Interrupteur/coupe-circuit
Esp Desconectador/Interruptor de circuito

GB ETS 5d/Trackmaster Front Panel
F ETS 5d/Trackmaster Tableau de commande
Esp Panel delantero de ETS 5d/Trackmaster





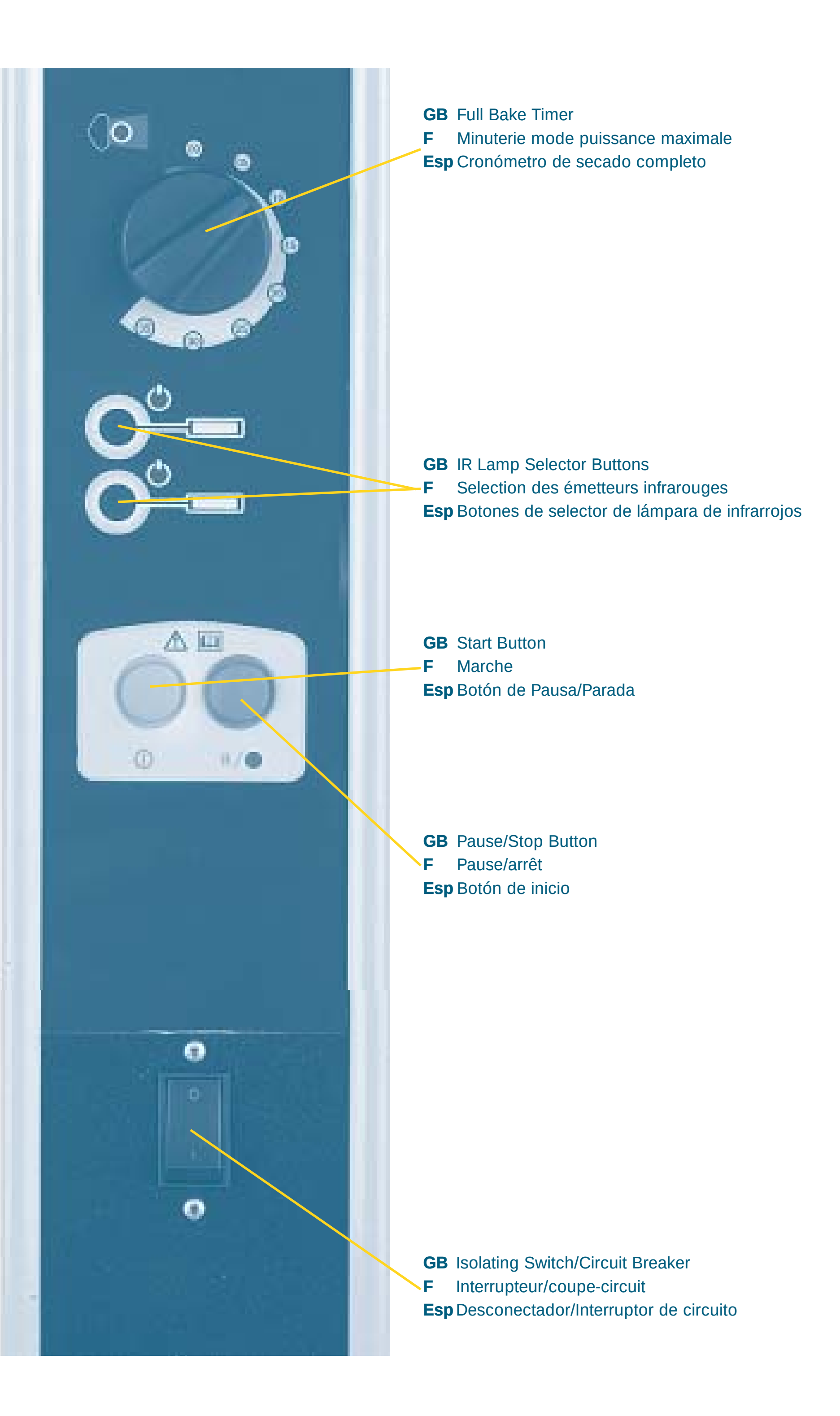
GB Display
F Affichage
Esp Pantalla

GB Distance Indicator Activate Button
F Indicateur de distance avec bouton d'activation
Esp Indicador de distancia Botón de activado

GB Flash Off Timer
F Minuterie mode demi-puissance
Esp Cronómetro de secado previo



GB Paint Data Cards
F Cartes de données de peinture
Esp Tarjetas de datos de pinturas


GB Full Bake Timer
F Minuterie mode puissance maximale
Esp Cronómetro de secado completo
GB IR Lamp Selector Buttons
F Selection des émetteurs infrarouges
Esp Botones de selector de lámpara de infrarrojos
GB Start Button
F Marche
Esp Botón de Pausa/Parada
GB Pause/Stop Button
F Pause/arrêt
Esp Botón de inicio
GB Isolating Switch/Circuit Breaker
F Interrupteur/coupe-circuit
Esp Desconectador/Interruptor de circuito

4.

GB OPERATING INSTRUCTIONS
F MODE D'EMPLOI
Esp INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

GB Ensure lamps are not energised before making any adjustments.
F Avant de procéder à tout réglage, vérifier que les lampes sont hors tension.
Esp Antes de hacer cualquier ajuste, compruebe que las lámparas no están activadas.

1

GB SWITCH ON UNIT AT MAINS CIRCUIT BREAKER.
(Display will illuminate.)

F METTRE L'APPAREIL SOUS TENSION AU MOYEN DE L'INTERRUPTEUR.(L'affichage s'allume.)

Esp ENCIENDA EL EQUIPO EN EL INTERRUPTOR DE CORRIENTE.
(La pantalla se iluminará)



2

GB ANGLE INFRA-RED CASSETTES TO POINT DIRECTLY AT SURFACE TO BE CURED

F ORIENTER LES ELEMENTS DIRECTEMENT VERS LA SURFACE A TRAITER.

Esp COLOQUE LAS PLACAS DE INFRARROJOS PARA QUE APUNTEN DIRECTAMENTRE A LA SUPERFICIE DE SECADO DESEADA.



3

GB PRESS DISTANCE INDICATOR BUTTON ON CONTROL PANEL TO ACTIVATE DISTANCE INDICATOR. (Ensure that the overspray cover is not obstructing the distance sensor.)

F APPUYER SUR LE BOUTON DE L'INDICATEUR DE DISTANCE SITUE SUR LE TABLEAU DE COMMANDE POUR ACTIVER L'INDICATEUR. (Vérifier que le couvercle de protection n'interfère pas avec le capteur de l'indicateur.)

Esp PRESIONE EL BOTÓN DE INDICADOR DE DISTANCIA EN EL PANEL DE CONTROL PARA ACTIVAR EL INDICADOR DE DISTANCIA. (Compruebe que la cubierta protectora de pulverización fuera de la pieza no obstruye el sensor de distancia).

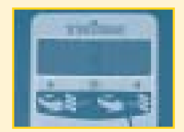


4

GB MOVE INFRA-RED CASSETTES TOWARDS THE PANEL STOPPING WHEN THE GREEN LIGHT SHOWS ON THE CASSETTE ASSEMBLY 24” (26” S3d) ~ 600mm (650mm S3d). {POSITION CAN BE MODIFIED, IF REQUIRED, TO SUIT THE MATERIAL BEING CURED}.

F AMENER LES ELEMENTS A 24” (26” S3d) ~ 600mm (650mm S3d) DU PANNEAU A TRAITER. CECI EST CONFIRME PAR UN BIP ET L'ALLUMAGE D'UN TEMOIN VERT SUR L'ELEMENT ET L'AFFICHAGE.

Esp MUEVA LAS PLACAS DE INFRARROJOS A UNA DISTANCIA DE 24” (26” S3d) ~ 600mm (650mm S3d) DEL PANEL PINTADO. DICHA DISTANCIA SE INDICA MEDIANTE UN PITIDO Y UNA LUZ VERDE EN EL MECANISMO DE PLACAS DE INFRARROJOS Y EN LA PANTALLA PRINCIPAL.







5

GB LOCK REAR WHEELS OF UNIT TO AVOID ACCIDENTAL MOVEMENT.

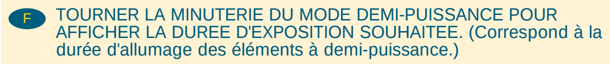
F BLOQUER LES ROULETTES ARRIERE POUR EVITER TOUT DEPLACEMENT ACCIDENTEL.

Esp BLOQUEE LAS RUEDAS TRASERAS DEL EQUIPO PARA EVITAR SU MOVIMIENTO ACCIDENTAL.

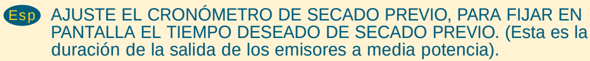


6

GB ADJUST FLASHOFF TIMER, TO SET DESIRED FLASHOFF TIME ON DISPLAY. (This is the duration of half power output from the emitters.)



F TOURNER LA MINUTERIE DU MODE DEMI-PUISSANCE POUR AFFICHER LA DUREE D'EXPOSITION SOUHAITEE. (Correspond à la durée d'allumage des éléments à demi-puissance.)



Esp AJUSTE EL CRONÓMETRO DE SECADO PREVIO, PARA FIJAR EN PANTALLA EL TIEMPO DESEADO DE SECADO PREVIO. (Esta es la duración de la salida de los emisores a media potencia).



7

GB ADJUST FULLBAKE TIMER, TO SET DESIRED FULLBAKE TIME ON DISPLAY. (This is the duration of full power output from the emitters.)

F TOURNER LA MINUTERIE DU MODE PUISSANCE MAXIMALE POUR AFFICHER LA DUREE D'EXPOSITION SOUHAITEE. (Correspond à la durée d'allumage des éléments à la puissance maximale.)

Esp AJUSTE EL CRONÓMETRO DE SECADO COMPLETO, PARA FIJAR EN PANTALLA EL TIEMPO DESEADO DE SECADO COMPLETO. (Esta es la duración de la salida de los emisores a plena potencia).



8

GB USE LAMP SELECTION BUTTONS (IF FITTED) TO SELECT THE REQUIRED NUMBER OF INFRA-RED EMITTERS TO COVER THE RESPRAYED AREA. (A RED light shows that the emitter is selected.)

F SELECTIONNER LE NOMBRE D'ELEMENTS (SI INCORPORÉ) NECESSAIRES POUR COUVRIR LA ZONE A TRAITER AU MOYEN DES BOUTONS CORRESPONDANTS. (Un témoin rouge indique que l'élément a été sélectionné.)

Esp UTILICE LOS BOTONES DE SELECCIÓN (OPCIONAL) DE LÁMPARA PARA SELECCIONAR EL NÚMERO NECESARIO DE EMISORES DE INFRARROJOS PARA CUBRIR LA ZONA PINTADA NUEVAMENTE. (Se enciende una luz ROJA para indicar que el emisor ha sido seleccionado).

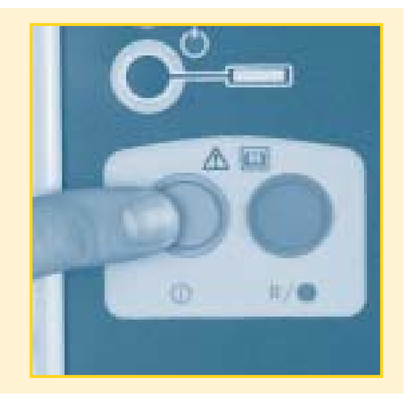


9

GB PRESS START BUTTON TO BEGIN CURING.

F APPUYER SUR LE BOUTON MARCHE POUR COMMENCER LE PROCESSUS.

Esp PRESIONE EL BOTÓN DE INICIO PARA EMPEZAR EL PROCESO DE SECADO.



GB CURING WILL PROCEED AS FOLLOWS
F L'APPAREIL FONCTIONNE DE LA FAÇON SUIVANTE
Esp EL PROCEDO DE SECADO PASARÁ POR LAS SIGUIENTES FASES



GB FLASHOFF PERIOD

During the FLASHOFF time, the emitters will pulse, this is normal. The display shows flashoff time remaining:

Flashoff can be finished early by turning the flashoff timer to 0.

F EXPOSITION EN MODE DEMI-PUISSANCE (FLASH OFF)

Pendant cette période, l'intensité de la lumière émise varie en fonction des impulsions. Ceci est normal. L'affichage indique le temps d'exposition restant.

Il est possible de mettre fin plus tôt à l'exposition en amenant le bouton sur zéro.

Esp PERIODO DE SECADO PREVIO

Durante el TIEMPO DE SECADO PREVIO, los emisores emitirán impulsos; esto es normal. La pantalla muestra el tiempo pendiente de secado previo:

Si desea interrumpir el secado previo, gire el cronómetro de secado previo a 0.



GB FULLBAKE PERIOD

During the FULLBAKE time, the emitters will be on continuously. The display shows fullbake time remaining:

Fullbake can be finished early by turning the fullbake timer to 0.

F EXPOSITION EN MODE PUISSANCE MAXIMALE (FULL BAKE)

Pendant cette période, les émetteurs sont allumés en permanence. L'affichage indique le temps d'exposition restant.

Il est possible de mettre fin plus tôt à l'exposition en amenant le bouton sur zéro.

Esp PERIODO DE SECADO COMPLETO

Durante el TIEMPO DE SECADO COMPLETO, los emisores permanecerán continuamente activados. La pantalla muestra el tiempo pendiente de secado completo:

Si desea interrumpir el secado completo, gire el cronómetro de secado completo a 0.

GB

CURING COMPLETE

When finished curing an ALARM will sound and the display will flash.

The unit is now ready to be used again.



F

CUISSON TERMINEE

Une fois l'opération terminée, une alarme sonore se déclenche et l'affichage clignote.

L'appareil peut alors être utilisé pour une nouvelle opération.

Esp

OPERACIÓN DE SECADO FINALIZADA

Cuando la operación de secado haya finalizado, sonará una ALARMA y la pantalla parpadeará.

El equipo está ahora listo para volver a ser utilizado.

GB

PAUSING THE CURING PROCESS

The curing process can be paused at any time by pressing the PAUSE/STOP button once.

The emitters switch off, and the display shows time remaining:

(Curing is resumed by pressing the START button.)



F

PAUSE EN COURS DE FONCTIONNEMENT

Le processus peut être interrompu momentanément à tout moment en appuyant une fois sur le bouton PAUSE/ARRET.

Les émetteurs s'éteignent et l'affichage indique le temps restant.

(Pour reprendre le processus, appuyer sur le bouton MARCHE.)

Esp

PAUSA EN EL PROCESO DE SECADO

Se puede hacer una pausa en cualquier momento en el proceso de secado, pulsando el botón de PAUSA/PARADA una vez.

Los emisores se apagarán y la pantalla mostrará el tiempo pendiente:

(Para reanudar el proceso de secado hay que presionar el botón INICIO).

GB

STOPPING THE CURING PROCESS

To abort the curing process and allow the timers to be set again, the PAUSE/STOP button can be pressed TWICE.

The emitters will switch off, and the unit is then ready to be set again.



F

ARRET DU PROCESSUS

Pour mettre fin au processus et remettre les minuteries à zéro, appuyer deux fois sur le bouton PAUSE/ARRET.

Les émetteurs s'éteignent et l'appareil peut être réglé de nouveau.

Esp

INTERRUPCIÓN DEL PROCESO DE SECADO

Para abortar el proceso de secado y permitir un nuevo ajuste de los cronómetros, hay que presionar el botón PAUSA/PARADA DOS VECES.

Los emisores se apagarán y el equipo estará listo para ser ajustado de nuevo.

GB

THE DISTANCE CHECKING FEATURE (IF FITTED)

DISTANCE CHECKING will take place while curing. If the emitters are positioned closer than 19” ~ 475mm from the painted surface, the emitters will be turned off and an ALARM will sound.

When the emitters are moved to the correct distance, curing will resume automatically.

(DISTANCE CHECKING can be disabled by pressing the DISTANCE INDICATOR BUTTON.)

F

VERIFICATION DE LA DISTANCE (SI INCORPORÉ)

La vérification de distance s'effectue pendant le processus. Lorsque les émetteurs se trouvent à une distance inférieure à 19” ~ 475mm de la surface à traiter, ils s'éteignent automatiquement et une alarme sonore se déclenche. Dès que les émetteurs sont ramenés à une distance convenable, le processus reprend automatiquement.

(Le dispositif de vérification de la distance peut être désactivé en appuyant sur le bouton de l'indicateur de distance.)

Esp

LA FUNCIÓN DE COMPROBACIÓN DE DISTANCIA (OPCIONAL)

Durante el proceso de secado se producirá la COMPROBACIÓN DE DISTANCIA. Si los emisores están colocados más cerca de 19” ~ 475mm de la superficie pintada, los emisores se desactivarán y sonará una ALARMA.

Cuando los emisores se muevan hasta la distancia correcta, el proceso de secado se reanudará automáticamente.

(La función de COMPROBACIÓN DE DISTANCIA se puede desactivar presionando el BOTÓN INDICADOR DE DISTANCIA).

GB IMPORTANT NOTES:

1. The distance indicator produces an audible clicking sound when operating. This is normal.
2. The distance sensor must not be obstructed by the overspray cover when the machine is being used. (The cover should be closed when not in use to prevent overspray contamination).
3. Timer knobs will not function during curing. The display shows the time remaining.

F IMPORTANT:

1. L'indicateur de distance cliquète pendant le fonctionnement. Ceci est normal.
2. Le couvercle de protection ne doit pas couvrir le capteur de distance lorsque l'appareil est en fonctionnement. (Le couvercle doit être fermé lorsque l'appareil n'est pas utilisé afin de le protéger contre les projections de peinture).
3. Les boutons de minuteur ne fonctionnent pas au cours de l'exposition. L'affichage indique le temps restant.

Esp NOTAS IMPORTANTES:

1. Durante su funcionamiento, el indicador de distancia produce un pequeño ruido audible. Esto es normal.
2. Cuando la máquina está siendo utilizada, el sensor de distancia no debe ser obstruido por la cubierta protectora de pulverización fuera de la pieza. (Para evitar la contaminación por pulverización fuera de la pieza, la cubierta protectora debe permanecer cerrada cuando no esté en uso).
3. Los botones del temporizador no funcionarán durante el secado. La pantalla mostrará el tiempo que queda.

GB

5. CURE TIMES

The table below gives a guide for different finishes;

PAINT TYPE	FLASH OFF*	FULL BAKE
Filler/Stopper	--	5 - 7 minutes
Primer	--	6 - 8 minutes
Hi-Build	--	10 -12 minutes
Solid-Colour	--	11 minutes
Clear Coat	--	12 minutes
Waterborne Primer	--	8 -10 minutes
Waterborne Basecoat	--	5 minutes

*All the above times are based upon FULL BAKE cycles although some coatings require a FLASH OFF / half power setting. This is normally used on coatings with a high film build and also on dark colours. This setting is used for approximately 5 minutes before Full Bake.

For detailed curing information, contact your local TRISK distributor for a data sheet. Paints from Akzo Nobel, B.A.S.F., De Beer, Du Pont/Herberts/Spies Hecker {DPC}, P.P.G./ICI/Maxmeyer {NEXA}, Sherwin Williams and Martin Senour are included in this information.



5. TEMPS D'EXPOSITION

Le tableau ci-dessous donne une indication des temps nécessaires en fonction des différents types de couche :

TYPE DE COUCHE	FLASH OFF*	FULL BAKE
	(mode demi-puissance)	(mode puissance maxi)
Mastic	--	5 - 7 minutes
Primaire	--	6 - 8 minutes
Hautement filmogène	--	10 -12 minutes
Couche couleur	--	11 minutes
Vernis	--	12 minutes
Primaire à l'eau	--	8 -10 minutes
Couche de fond à l'eau	--	5 minutes

*Tous les temps indiqués ci-dessus correspondent à des cycles en mode puissance maxi (FULL BAKE) bien qu'il soit parfois nécessaire d'employer le mode demi-puissance (FLASH OFF), en particulier pour les produits hautement filmogènes et les couleurs foncées. Régler la minuterie FLASH OFF sur 5 minutes approximativement.

Pour des informations plus détaillées, contacter le distributeur local TRISK qui pourra fournir une fiche technique couvrant les produits des marques Akzo Nobel, B.A.S.F., De Beer, Du Pont/Herberts/Spies Hecker {DPC}, P.P.G./ICI/Maxmeyer {NEXA}, Sherwin Williams et Martin Senour.



5. TIEMPOS DE SECADO

El siguiente cuadro proporciona una guía para distintos acabados;

TIPO DE PINTURA	SECADO PREVIO*	SECADO COMPLETO
Relleno/Tapaporos	--	5 - 7 minutos
Primera capa	--	6 - 8 minutos
Capas gruesas	--	10 -12 minutos
Color entero	--	11 minutos
Capa transparente	--	12 minutos
Primera capa al agua	--	8 -10 minutos
Capa de base al agua	--	5 minutos

*Todos los tiempos mencionados se basan en ciclos de SECADO COMPLETO, aunque algunos revestimientos requieren un ajuste de SECADO PREVIO (media potencia). Dicho ajuste se utiliza normalmente en revestimientos con capas gruesas, así como en colores oscuros. Este ajuste se utiliza durante unos 5 minutos antes del secado completo.

Para una información más detallada sobre el proceso de secado, puede solicitar una ficha técnica al distribuidor de TRISK en su zona. Dicha ficha incluye información sobre pinturas de Akzo Nobel, B.A.S.F., De Beer, Du Pont/ Herberts/Spies Hecker {DPC}, P.P.G./ICI/Maxmeyer {NEXA}, Sherwin Williams y Martin Senour.

GB

6. PAINT CURE FAULT FINDING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	POSSIBLE SOLUTION
SOLVENT POPPING	Unit too close to panel Insufficient flash off time Paint system has a fast thinner	Move unit further away Increase flash off time Use a standard or slow thinner
UNDER CURE OR SOFTNESS OF THE PAINT FILM	Unit too far away Insufficient bake time Excessive film weight	Move unit closer Increase full bake time Apply lighter coats
SOFTNESS ON EDGES OF REPAIR	Repair too large for I.R. unit	Split area into two Move unit for 2nd application If flash off is used, it will not be necessary on 2nd application
DIFFICULTY IN POLISHING OUT DIRT NIBS	Too long on bake cycle Unit too close to panel	Reduce cure time Move unit further away
UNEVEN CURE	I.R. Cassettes not shaped to Contours of repair	Adjust I.R. Cassettes for even heat distribution



6. PROBLEMES ET SOLUTIONS

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION POSSIBLE
ECLATEMENT DU SOLVANT	Appareil trop proche Temps insuffisant en mode FLASH OFF Diluant trop rapide	Eloigner l'appareil Augmenter le temps en mode FLASH OFF Utiliser un diluant standard ou lent
CUISSON INCOMPLETE OU FILM MOU	Appareil trop éloigné Temps de cuisson insuffisant Film trop épais	Rapprocher l'appareil Augmenter le temps de cuisson Appliquer des couches moins épaisses
BORDS DE LA REPARATION MOUS	Superficie de la réparation dépassant la couverture de l'appareil	Partager la réparation en deux Déplacer l'appareil pour la deuxième application Le mode FLASH OFF est inutile pour la deuxième application
ELIMINATION DIFFICILE DES ASPERITES PAR POLISSAGE	Temps de cuisson trop long Appareil trop proche	Réduire le temps de cuisson Eloigner l'appareil
CUISSON IRREGULIERE	Mauvaise orientation des éléments par rapport à la forme du panneau	Régler les éléments pour mieux répartir la chaleur

Esp

6. LOCALIZACIÓN DE FALLOS DE SECADO DE LA PINTURA

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN
DESCONCHAMIENTO	Equipo demasiado cerca del panel Tiempo de secado previo insuficiente El sistema de pintura tiene un diluyente rápido	Separe más el equipo Aumente el tiempo de secado previo Utilice un diluyente normal o lento
SECADO INSUFICIENTE O CAPA DE PINTURA BLANDA	Equipo demasiado lejos Tiempo de secado insuficiente Peso excesivo de la capa de pintura	Acerque un poco más el equipo Aumente el tiempo de secado completo Aplique capas más ligeras
BORDES DE REPARACIÓN BLANDOS	Reparación demasiado grande para el equipo de infrarrojos	Divida la zona en dos Mueva el equipo para una segunda operación Si se utiliza el secado previo, no será necesario en una segunda aplicación
DIFICULTAD PARA PULIR PICOS SUCIOS	Demasiado tiempo en ciclo de secado Equipo demasiado cerca del panel	Reduzca el tiempo de secado Separe más el equipo
SECADO DESIGUAL	Placas de infrarrojos no ajustadas a los contornos de reparación	Ajuste las placas de infrarrojos para una distribución uniforme del calor

GB

7. GENERAL MAINTENANCE

The Curemaster unit with regular use will require general maintenance from time to time;

REFLECTOR CLEANING

1. Disconnect unit from mains power supply.
2. Allow cassette to cool down to room temperature if necessary.
3. Remove the contamination on the reflector using a soft cloth with a solvent such as IPA or Methylated Spirits.
4. Allow 15 minutes for the solvent to dissipate before switching on.

INFRA-RED EMITTER REPLACEMENT

1. Check that replacement has correct voltage and wattage ratings. Check old emitter end caps if in doubt.

   S2d, S5d & Trackmaster:
   Ushio QIR-240-1000/TR
   Philips 13836Z876
   1000W, 240V.

   S3d:
   Ushio QIR-240-1500/TR
   Philips 13250Z876
   1500W, 240V.
2. Ensure unit is disconnected from mains power supply.
3. Remove wire grille from front of cassette.
4. Remove self tapping screws which hold side reflectors into cassette. A small screwdriver will be necessary to lift the side reflector from the cassette.
5. When the side reflector is removed, take note of the cable positions before removing old emitter.
6. The in-line connectors can be separated by hand, but a better solution is to use two pairs of long nosed pliers. One to hold each connector when separating wires.
7. Fit new Infra-Red Emitter to sockets in cassette. To avoid contaminating the ruby sleeve with bare hands use tissue paper when handling.
8. Reconnect Infra-Red Emitters to cassette wiring, taking care to replace the wires in the original positions.
9. Fit side reflectors and then clean ruby sleeve and reflectors with IPA or Methylated Spirits.
10. Refit grille.
11. Allow 15 minutes for the solvent to dissipate before switching on.

MAINS CABLE REPLACEMENT

1. Isolate unit from mains supply. (remove mains plug from the supply).
2. Remove 6 screws that hold cable gland cover to column. The cover can be eased away from the column exposing the connections to the mains cable.
3. Disconnect mains input cable from terminal block on gland cover.
4. Release clamping screws on cable clamps and cut the tie wrap holding cables to terminal block.
5. Disconnect mains cable earth from cover earth stud.
6. Undo clamping nut on spiral gland to release old mains cable.

REFIT NEW MAINS CABLE

1. Make sure new mains cable is the same type as the original cable.
2. Strip the sheath 11"/270 mm. from the cable before inserting into the spiral gland.
3. Fasten cable clamp onto sheath of mains cable allowing a minimum of 0.2"/5mm of sheath to extend beyond cable clamp.
4 Refit cable tie wrap to tidy cables.
5. Tighten nut on spiral gland.
6. Connect cables as below:

Model ETS2d, ETS3d and ETS5d 240Volts, single phase 60Hz.

Black	Live	terminal marked	L
White	Neutral	terminal marked	N
Green	Earth	terminal marked	E

If in any doubt about any electrical fitting please contact your local qualified electrician or contact Edwin Trisk service department.

F

7. ENTRETIEN GENERAL

Pour assurer son bon fonctionnement, le Curemaster nécessite un entretien régulier;

NETTOYAGE DU REFLECTEUR

1. Débrancher l'appareil.
2. Si nécessaire, laisser l'élément refroidir à la température de la pièce.
3. Nettoyer le réflecteur au moyen d'un chiffon doux non pelucheux et d'un solvant (isopropanol ou alcool à brûler.
4. Attendre 15 minutes pour que le solvant soit entièrement évaporé avant de rebrancher l'appareil.

REMPLACEMENT DE L'EMETTEUR INFRAROUGE

1. Vérifier que la tension et la puissance de l'élément de rechange correspondent à ceux de l'élément d'origine. En cas de doute, vérifier sur les bouchons d'extrémité de l'émetteur défectueux.

   S2d, S5d & Trackmaster:
   Ushio QIR-240-1000/TR
   Philips 13836Z876
   1000W, 240V.

   S3d:
   Ushio QIR-240-1500/TR
   Philips 13250Z876
   1500W, 240V.
2. Débrancher l'appareil.
3. Déposer la grille de protection.
4. Démonter les vis autotaraudeuses qui maintiennent le réflecteur latéral en place. Un petit tournevis peut s'avérer nécessaire pour soulever le réflecteur.
5. Une fois le réflecteur latéral déposé, noter la position des câbles avant de déposer l'émetteur défectueux.
6. Bien que les connecteurs puissent être débranchés à la main, il est préférable d'utiliser deux pinces, une pour chaque connecteur.
7. Brancher l'émetteur infrarouge neuf en prenant soin de ne pas toucher le manchon en rubis avec les mains nues. Utiliser du papier essuie-mains.
8. Rebrancher l'émetteur en prenant soin de replacer les fils dans leur position d'origine.
9. Après avoir reposé le réflecteur latéral, nettoyer le manchon en rubis et le réflecteur avec de l'isopropanol ou de l'alcool à brûler.
10. Reposer la grille de protection.
11. Attendre 15 minutes pour que le solvant soit entièrement évaporé avant de rebrancher l'appareil.

DEPOSE DU CORDON D'ALIMENTATION

1. Isoler l'appareil du secteur en débranchant la prise.
2. Démonter les six vis maintenant le couvercle du presse-étoupe sur la colonne. Le couvercle peut être retiré pour accéder aux connexions du cordon d'alimentation.
3. Débrancher les fils du cordon d'alimentation du bornier situé sous le couvercle.
4. Défaire les vis du serre-câble et couper le collier maintenant les fils sur le bornier.
5. Débrancher le fil de masse de la borne de masse du couvercle.
6. Défaire l'écrou de serrage du presse-étoupe pour libérer le cordon d'alimentation.

POSE D'UN CORDON D'ALIMENTATION NEUF

1. Vérifier que le cordon neuf est du même type que celui d'origine.
2. Enlever la gaine sur 11”/270 mm avant d'insérer le cordon dans le presse-étoupe.
3. Serrer le serre-câble en laissant dépasser au minimum 0.2”/5mm de gaine.
4. Installer un collier pour maintenir les fils ensemble.
5. Serrer l'écrou du presse-étoupe.
6. Brancher les fils comme il est décrit ci-dessous:

Modèle ETS2d, ETS3d et ETS5d 240 V monophasé 60 Hz.

Blanc	Phase	Borne	L
Noir	Neutre	Borne	N
Vert	Masse	Borne	E

En cas de doute sur l'installation électrique, contacter un électricien qualifié ou le service après-vente de Edwin Trisk.

Esp

7. MANTENIMIENTO GENERAL

Con su uso habitual, el equipo Curemaster requerirá un mantenimiento general cada cierto tiempo;

LIMPIEZA DEL REFLECTOR

1. Desconecte el equipo de la toma de corriente.
2. Si es necesario, deje que la placa se enfríe hasta alcanzar la temperatura ambiental.
3. Elimine la contaminación acumulada en el reflector con un trapo suave y un disolvente como alcohol isopropílico o alcoholes desnaturalizados.
4. Antes de encender el equipo, deje pasar 15 minutos para que el disolvente se disipe.

RECAMBIO DEL EMISOR DE INFRARROJOS

1. Compruebe que el recambio tiene la tensión nominal y la potencia nominal adecuadas. En caso de duda, compruebe los casquetes del antiguo emisor.
   S2d, S5d & Trackmaster:
   Ushio QIR-240-1000/TR
   Philips 13836Z876
   1000W, 240V.

   S3d:
   Ushio QIR-240-1500/TR
   Philips 13250Z876
   1500W, 240V.
2. Cerciórese de que el equipo está desconectado de la red de alimentación eléctrica.
3. Retire la rejilla metálica de la parte frontal de la placa de infrarrojos.
4. Retire los tornillos autorroscadores que sujetan los reflectores laterales dentro de la placa. Será necesario un pequeño destornillador para levantar y separar el reflector lateral de la placa.
5. Una vez retirado el reflector lateral, tome nota de las posiciones del cable antes de retirar el antiguo emisor.
6. Los conectores en línea pueden separarse manualmente, pero es preferible usar dos pares de alicates de punta larga. Con cada uno de ellos podrá sujetar cada conector al separar los cables.
7. Coloque el nuevo emisor de infrarrojos en los conectores de la placa de infrarrojos. Para evitar tocar el casquillo de rubí con las manos desprotegidas, utilice papel de seda durante la manipulación.
8. Vuelva a conectar los emisores de infrarrojos al cableado de la placa, con cuidado para volver a colocar los cables en sus posiciones originales.
9. Coloque los reflectores laterales y a continuación limpie el casquillo de rubí y los reflectores con alcohol isopropílico o alcoholes metílicos.
10. Vuelva a colocar la rejilla.
11. Antes de encender el equipo, deje pasar 15 minutos para que el disolvente se disipe.

RECAMBIO DEL CABLE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

1. Aísle el equipo de la red de alimentación eléctrica (quite el enchufe de la toma de corriente).
2. Retire los seis tornillos que sujetan el casquillo para el paso del cable eléctrico a la columna. Se puede separar el casquillo de la columna para dejar al descubierto las conexiones con el cable de alimentación eléctrica.
3. Desconecte el cable de entrada de alimentación eléctrica del bloque de conexiones del conducto del cable.
4. Suelte los tornillos de sujeción de las abrazaderas del cable y corte el enrollamiento de unión que sujeta los cables al bloque de conexiones.
5. Desconecte la toma de tierra del cable de alimentación eléctrica del espárrago de conexión a tierra de la cubierta.
6. Desmonte la tuerca de sujeción del casquillo en espiral para soltar el antiguo cable de alimentación eléctrica.

COLOCACIÓN DEL NUEVO CABLE DE ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA

1. Cerciórese de que el nuevo cable de alimentación eléctrica es del mismo tipo que el cable original.
2. Pele unos 11”/270 mm del cable antes de insertarlo en el casquillo en espiral.
3. Apriete la abrazadera del cable sobre la vaina del cable de alimentación eléctrica, de modo que quede al otro lado de la abrazadera del cable un mínimo de 0.2”/5mm de vaina.
4. Vuelva a montar el enrollamiento de unión de cables alrededor de los nuevos cables.
5. Apriete la tuerca sobre el casquillo en espiral.
6. Conecte los cables como se indica a continuación:

Modelo ETS2d, ETS3d y ETS5d 240 V, monofásico 60Hz.

Blanco	Activo	polaridad marcada	L
Negro	Neutral	polaridad marcada	N
Verde	Tierra	polaridad marcada	E

Ante cualquier duda sobre cualquier accesorio eléctrico, consulte con un electricista cualificado de su zona o póngase en contacto con el Departamento de Servicio de Edwin Trisk.



8. IN THE EVENT OF A FAILURE

Please note the following details before telephoning your TRISK distributor:

1. SERIAL NUMBER To be found at the base of the upright
2. MODEL NUMBER
3. DATE OF PURCHASE
4. EXPLANATION OF PROBLEM
5. LOCATION OF DAMAGED PARTS
6. HOW THE DAMAGE WAS CAUSED

NOTES

F



8. EN CAS DE PANNE

Avant d'appeler le distributeur TRISK, ne pas oublier de noter les renseignements suivants:

1. LE NUMERO DE SERIE DE L'APPAREIL Inscrit à la base de la colonne
2. LE MODELE DE L'APPAREIL
3. LA DATE D'ACHAT
4. UNE DESCRIPTION DE LA PANNE
5. LA DESCRIPTION DES PIECES ENDOMMAGEES
6. LES CIRCONSTANCES DE LA PANNE OU DES DEGATS

NOTES

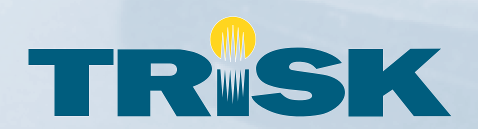


Esp 8. EN CASO DE AVERÍA

Le rogamos que anote los siguientes datos antes de llamar por teléfono a su distribuidor TRISK:

1. NÚMERO DE SERIE Se encuentra en la base del soporte vertical
2. NÚMERO DE MODELO
3. FECHA DE COMPRA
4. EXPLICACIÓN DEL PROBLEMA
5. UBICACIÓN DE LAS PIEZAS DAÑADAS
6. CÓMO SE PRODUJO EL DAÑO

NOTAS



FM299 d
ISSUE 3
©Edwin Trisk Ltd 2003

Trisk USA Equipment Sales:
Tel: 901-375-0439
Fax: 901-375-0834
Toll-free: 1-866-79-TRISK (1-866-798-7475)
e-mail: triskusa@bellsouth.net

USA Parts, Service, Warranty & Repairs:
Toll-free: 1-800-261-7976
Fax: 901-274-8816
e-mail: sales@chemicar.com
http://www.chemicar.com

Edwin Trisk Ltd
Pallion Industrial Estate
Sunderland, Tyne & Wear, SR4 6SN
United Kingdom
Tel: +44 (0) 191 510 0992
Fax: +44 (0) 191 510 0689
e-mail: infrared@trisk.co.uk
http://www.trisk.co.uk